

## PIPE JOINT MADE OF RESIN

**Publication number:** JP61105391

**Publication date:** 1986-05-23

**Inventor:** NISHIO KIYOSHI; NAKATANI AKIHIRO

**Applicant:** NIPPON PILLAR PACKING

**Classification:**

- **international:** *B29D1/00; F16L19/08; F16L33/22; B29D1/00;  
F16L19/00; F16L33/22; (IPC1-7): B29D1/00; F16L19/08;  
F16L33/22*

- **european:**

**Application number:** JP19840218888 19841017

**Priority number(s):** JP19840218888 19841017

**Report a data error here**

Abstract not available for JP61105391

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

## ⑫ 公開特許公報 (A) 昭61-105391

⑬ Int.Cl.

F 16 L 19/08  
B 29 D 1/00  
F 16 L 33/22

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和61年(1986)5月23日

7244-3H  
6561-4F  
7244-3H

審査請求 有 発明の数 1 (全5頁)

⑮ 発明の名称 樹脂製管締手

⑯ 特 願 昭59-218888

⑰ 出 願 昭59(1984)10月17日

⑱ 発明者 西尾 清志 宝塚市中山五月台4-12-7

⑲ 発明者 中谷 明広 神戸市灘区弓木町4-3-22

⑳ 出願人 日本ピラー工業株式会社 大阪市淀川区野中南2丁目11番48号

㉑ 代理人 弁理士 永田 良昭

## 明細書

## 1. 発明の名称

樹脂製管締手

## 2. 特許請求の範囲

1. 管端外周面に並ねじを有し、その端面には凹部形成したチューブ係止面とその内周面に形成される内周テープ面を有する樹脂製の締手本体と、

上記並ねじに螺合する並ねじを内周面に有し、外端面中心部のチューブ押通孔にはチューブの外径より小径に設定した小径食込み部を内方に持つ食込みテープ面を形成した樹脂製のナットと、

上記締手本体とナットとの間に介在され、内周面にはチューブ外周面に対する食込み部を形成し、外周面には上記締手本体の内周テープ面に対接する外周テープ面を有する樹脂製のスリーブと、

上記ナットのチューブ押通孔を貫通してチューブ係止面に一端が係止され、その係止

状態で上記ナットの小径食込み部に対応する外周面と上記スリーブの食込み部に対応する外周面との少なくとも一方の外周面には当該チューブの絶対変形を許容すべく抜止め係止用の周溝を刻設した樹脂製のチューブとから構成したことを持つ樹脂製管締手。

## 3. 発明の詳細な説明

## (イ) 発明の技術分野

この発明は、たとえば樹脂製の配管に使用されるような樹脂製管締手に関し、さらに詳しくは耐引抜き性の優れた樹脂製管締手に関する。

## (ロ) 発明の背景

通常、この種の樹脂製管締手は、金属材に比べて耐薬品性、電気绝缘性等の種々の樹脂特性を有することから樹脂材にて構成した管締手が採用されている。

ところで、その管手構造にあっては、たとえば第7図および第8図に示すように、締手本体71、81とナット72、82との組付け時に、本体側

あるいはナット側のロツク用突起73、83を、チューブ74、84の外周面に食込ませることによって、チューブを変形させ、その変形抵抗力でもって、引抜き抵抗力となるよう構成している。

しかしながら、樹脂材は周知のことく、低摩擦特性を有するため、軸手部材を全樹脂材にて構成した場合、その材質上の弱点から食込み保持力が弱く、それゆえ軸手部に対する耐引抜き性ならびに信頼性に乏しく、そのために高耐久性が要求される軸手部、あるいは重要な配管の軸手部には使用不可であった。特に、樹脂チューブが高強度および厚肉であるような場合には、チューブが変形し難く、耐引抜き性が低下する問題を有していた。

#### (ハ) 発明の目的

そこでこの発明は、耐引抜き性に適したチューブの変形を許容して高強度の接続を可能にした樹脂製管軸手の提供を目的とする。

#### (ニ) 発明の要約

この発明は、軸手本体とナットとの間にスリーブを介在させた状態で、チューブを接続する樹脂

一層求められる。

したがって、これら軸手構成部材を全て樹脂材で構成しても、高耐引抜き性を有して強固に接続できる信頼性の高い樹脂製管軸手となる。

#### (ヘ) 発明の実施例

この発明の一実施例を以下図面に基づいて詳述する。

図面は樹脂製管軸手を示し、第1図～第4図において、この樹脂製管軸手11は、軸手本体12と、ナット13と、チューブ14と、スリーブ15とから構成され、これらは全て樹脂材により成形される。

上述の樹脂材は、耐薬品性、電気絶縁性、高強度、高硬度および高成形精度等の種々の特性が得られる収縮率の小さい取扱い易い樹脂材、たとえば四フッ化エチレン～エチレン共重合樹脂(ETFE)、パーカルオロ～アルコキシ樹脂(PFA)三フッ化塩化エチレン～エチレン共重合樹脂(ECTFE)等が適している。

上述の軸手本体12は、管端外周面に並ねじ1

製管軸手であって、上記チューブはナットのチューブ押通孔を貫通して軸手本体のチューブ保持面に一端が保持され、その保持状態でナットの小径食込み部に対応する該チューブ外周面と、上記スリーブの食込み部に対応する該チューブ外周面との少なくとも一方の外周面にはチューブの軸径変形を許容すべく抜止め保持用に設定した周溝を削設してなる樹脂製管軸手であることを特徴とする。

#### (ホ) 発明の効果

この発明によれば、軸手本体にナットを締着することによって、このナットで押圧されたスリーブの外周テープ面が軸手本体の内周テープ面に圧接されて、このスリーブは軸径方向の締付け力となり、これによりスリーブの食込み部か、あるいはナットの小径食込み部かのいずれか一方が、チューブ外周面の周溝に保持された状態で締付けられる。このため、チューブは周溝によって薄肉化した該チューブの薄肉部を基点に、局部的に緩慢した段付き状態に軸径変形し、この局部的な段付き軸径変形作用により、チューブの抜止め作用が

6を有し、その端面中心部にはチューブ14の端部を貫通して保持する凹部状のチューブ保持面17を形成し、この保持面17の周面にはこの保持面17に向けて小径となる内周テープ面18を形成している。

上述のナット13は、六角形状の外周面を有する四角の一端面に平面を有し、その四放端側の内周面には上述の軸手本体12の並ねじ16に締合する並ねじ19を削設しており、外端側の平面中心部にはチューブ押通孔20を貫設し、この押通孔20の内周面を食込みテープ面21として設け、この食込みテープ面21の内方側をチューブ14の外径より小径に設定した保持部放用の小径食込み部21aに設けている。さらに、ナット13の内端面には後述するスリーブを保持するための保持段部22を設けている。

上述のスリーブ14は、円筒形状を有し、その内周面はチューブ14上に外嵌し得る大きさで、外周面の内端面は軸手本体12の内周テープ面18に向角度で周面対接する外周テープ面23を形

## 特開昭61-105391(3)

成し、さらに内端側は垂直に切削して設け、その内端内周面側をチューブ14に対する係止部飲用の食込み部24に設定し、また内周面の外端側には比較的大きく面取りして設けられる隣接部25を形成している。そして、スリープ15の外端側は前述のナット13の係止段部22に係止される。なお、このスリープ15の内端面と、握手本体の内周テーパ面18と、後述するチューブ14外周面の周溝とで囲まれる空間部分をスリープ内端側の隣接部26として設けている。

上述のチューブ14は、ナット13のチューブ押通孔20を貫通して握手本体12のチューブ係止面17に一端が係止され、その係止状態でナット13の小径食込み部21aに対応する該チューブ外周面と、スリープ15の食込み部24に対応する該チューブ外周面とにチューブ14の縮径変形を許容すべく抜止め係止用に設定した周溝27、28を刻設している。なお、周溝27、28はナット13およびスリープ15の各々の食込み方向に対応して小径となるテーパ状に刻設している。

得られる。

また、チューブ14に対する双方の食込み部21a、24による食込み作用

により、チューブ14の外周面に若干膨らみ現象が生じるが、この膨出部分に対しては、スリープ15の前後に形成される隣接部26、25に膨出部分が介入するため、食込み性に無理がかかることはない。

さらに、使用時にあっては、チューブ14内を流れる液体圧、液体密度（高圧）等が加わることによって、食込み性が促進されるため耐抜止め性は、より一層高められる。

上述の周溝は第5図に示すように、スリープ51側のみに対応する周溝52を形成して、耐抜止め性を得るために設けてもよく、また第6図に示すように、ナット61側のみに対応する周溝62を形成して、耐抜止め性を得るために設けてよい。これらの場合は一箇所の段差部にて耐抜止め作用がなされる。

次に、上述した樹脂製管握手におけるこの発明

このように構成された樹脂製管握手は、先ず、ナットのスリープ押通孔20内にチューブ14の一端を差込んで押通し、次いでその押通部にスリープ15を外嵌して接着した状態で、このナット13を握手本体12に螺着する。この螺着操作によりスリープ15は、第3図の締付け前の状態から第4図に示すように、接続すべき軸方向に正規され、この外周テーパ面23と握手本体側の内周テーパ面18との相互のテーパ対接作用によって、スリープ15の食込み部24は縮径されると共に、チューブ14の周溝28に係止されて食込み、これと同時にナット13の小径食込み部21aもチューブ14の周溝27に係止されて食込み、チューブ14を強固に抜止め固定する。

この場合、周溝27、28とスリープ15の内・外端部とが対応し、該周溝27、28によるチューブ14の筋肉化によって、スリープ15は筋肉方向の締付け力を受けて両側の筋肉部を基点に、スリープ15と共に、局部的に小径の段付き状態に縮径され、抜止め性に好適なチューブの変形が

例と従来例との握手強度の実験結果を第1表に示す。

第1表

試験内容	試験条件	チューブサイズ	
		外径 (mm)	内厚 (mm)
耐圧力 (kgf/cm <sup>2</sup> )	水圧 (25°C)	6	1.0
		8	1.0
		10	1.0
		12	1.0
		19	1.6
引抜抵抗 (kgf)	(25°C)	6	1.0
		8	1.0
		10	1.0
		12	1.0
		19	1.6

測定結果			
従来例	発明例		
周溝 なし	周溝有り (両側)	周溝有り (スリープ 対応側)	周溝有り (ナット 対応側)
20T	B	52 B	52 B
20T	B	42 B	42 B
18T	B	31 B	32 B
17T	B	26 B	26 B
8T	B	26 B	26 B
6.8		9.5	18.0
12.8		16.5	25.8
15.0		19.9	27.4
33.0		35.8	37.5
26.2		40.3	98.1

第1表中Tはチューブが締手部より離脱したときの値を示し、Bはチューブが破裂したときの値を示す。

- 15, 51…スリープ 16…締ねじ
- 17…チューブ保正面 18…内周テープ面
- 19…締ねじ 20…チューブ押通孔
- 21…食込みテープ面 21a…小径食込み部
- 22…保止段部 23…外周テープ面
- 24…食込み部
- 27, 28, 52, 62…周溝

代理人弁理士 水田良昭

この結果、従来例では耐圧力はチューブが破裂する以前に離脱するのに対し、この発明例ではチューブが破裂するまで強固に接続されることが認められた。また、引抜き抵抗においても、この発明例の値が十分に高く、耐抜止め性が優れていることが認められた。

#### 4. 図面の簡単な説明

図面はこの発明の一実施例を示し、

第1図は樹脂製管締手を示す分解斜視図、

第2図は樹脂製管締手の接続状態を示す縦断面図、

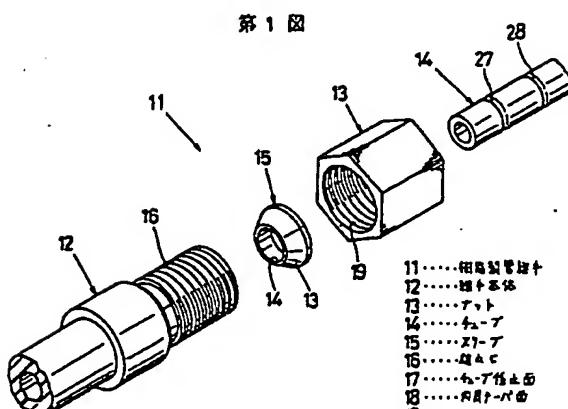
第3図はその接続前の状態を示す要部拡大縦断面図、

第4図はその接続後の状態を示す要部拡大縦断面図、

第5図および第6図はこの発明の他の実施例を示す樹脂製管締手の縦断面図、

第7図および第8図は従来の樹脂製管締手の接続状態を示す縦断面図である。

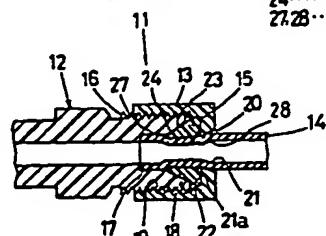
11…樹脂製管締手 12…締手本体  
13, 61…ナット 14…チューブ



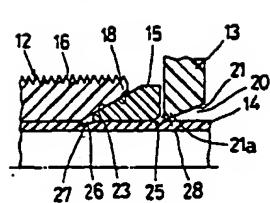
第1図

- 11…樹脂製管締手
- 12…締手本体
- 13…ナット
- 14…チューブ
- 15…スリープ
- 16…締ねじ
- 17…内周テープ面
- 18…外周テープ面
- 19…締ねじ
- 20…チューブ押通孔
- 21…食込みテープ面
- 21a…小径食込み部
- 22…保止段部
- 23…締ねじ
- 24…食込み部
- 27, 28…周溝

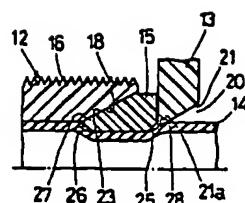
第2図



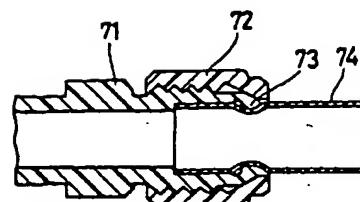
第3図



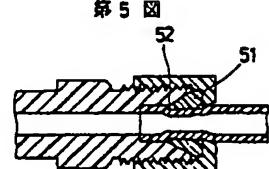
第4図



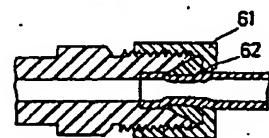
第7図



第5図



第6図



第8図

